JERO Productions
www.jero.de

AutoFillomat V3.0

Quickstart Anleitung / Manual

Bedienungsanleitung / Sicherheitshinweise / EG-Konformitätserklärung

Instruction Manual / Safety instructions / EG-Declaration of Conformity

Stand: 17.07.2014

AutoFillomat Quickstart

Photo 1:
Druckluftanschluss / Pressure tube connector / Raccord d'air comprimé

Photo 2:
Stromanschlussbuchse / Power supply socket /
connecteur d'alimentation électrique

© by Jens Rogge JERO Productions 07/2014

Nicht im Lieferumfang enthalten!
Wichtig für Garantie des Autofillomaten!
Not included in the set!
Important for warranty of the Autofillomat!
Non compris dans la livraison!
Important pour la garantie de l'Autofillomat!

Photo 3:
Kompressor Wartungseinheit mit Schlauchanschluss zur Maschine /
Compressor service unit with tube connector to machine /
Unité de maintenance du compresseur avec raccord du tuyau à la machine

Photo 4:
Position des Lochs im Tintenbehälter / Notch position in the canister's cap /
Position de l'ouverture dans le bidon d'encre

© by Jens Rogge JERO Productions 07/2014

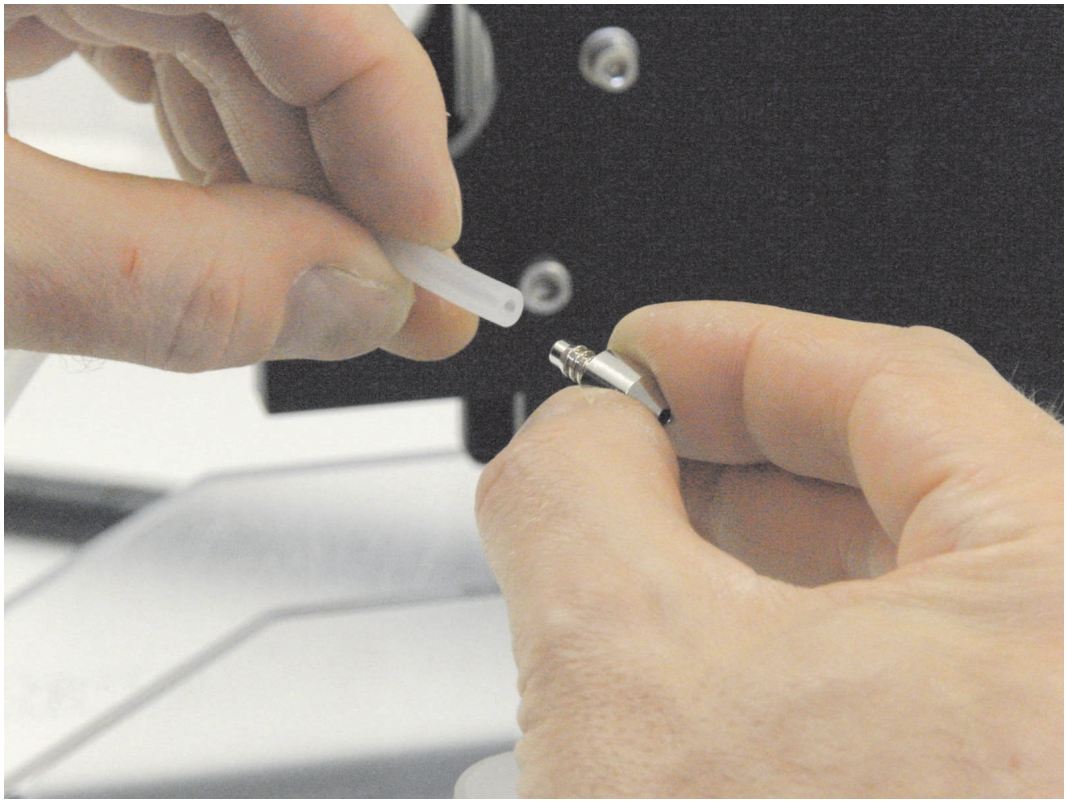


Photo 5:
Anschließen des Tankpendels an die Tintenzuleitung / Connecting the feed pipes with the weights / Branchement du poids à l'arrivée d'encre.

Photo 6:
Schlauchdurchführung im Deckel mit Tankpendel / Hole in the cap with tube and weight / Emplacement du tuyau avec poids dans le couvercle

© by Jens Rogge JERO Productions 07/2014

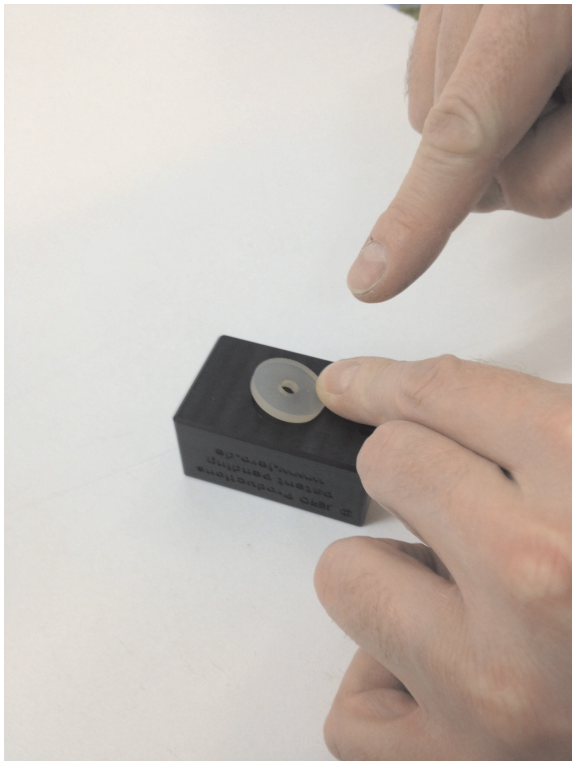


Photo 7:
Montage der Adapterdichtung von der Mitte aus /
Connecting the seal with adapter starting in the middle /
Connection du joint avec l’adabtateur en partant du milieu

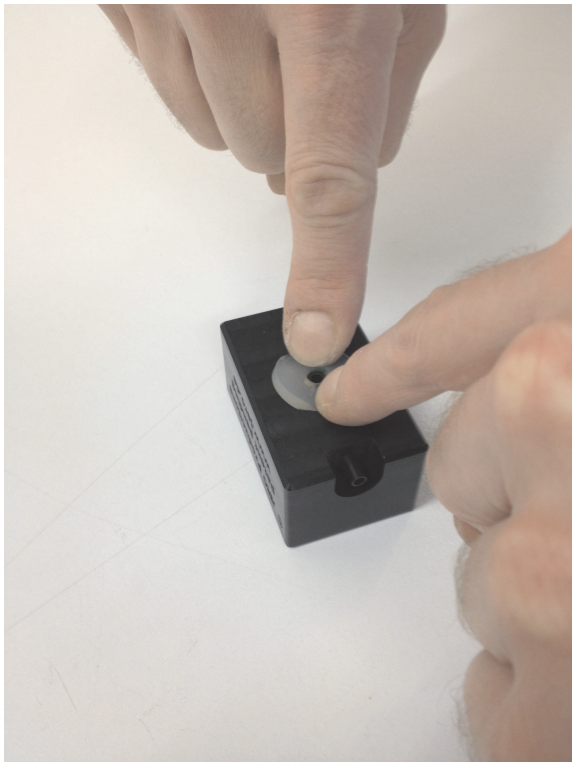


Photo 8:
Befestigung der Adapterdichtung an den Bolzen /
Connecting the mounting holes with the bolts /
Fixation du joint avec l’adabtateur à l’aide des broches

© by Jens Rogge JERO Productions 07/2014

Photo 9:
Richtig befestigte Adapterdichtung / Correctly mounted seal on adapter / Joint correctement fixé à l'adabtateur

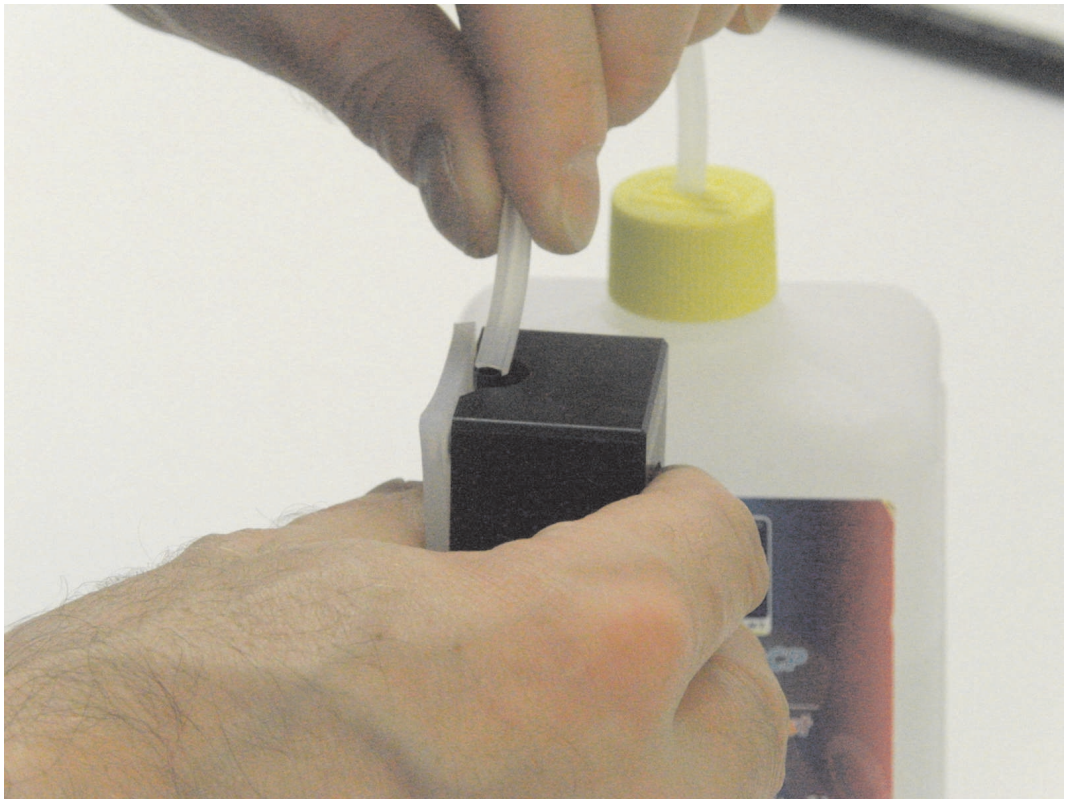


Photo 10:
Befestigung der Tintenzuleitung / Connecting the feed pipe / Connection de l'arrivée d'encre

© by Jens Rogge JERO Productions 07/2014

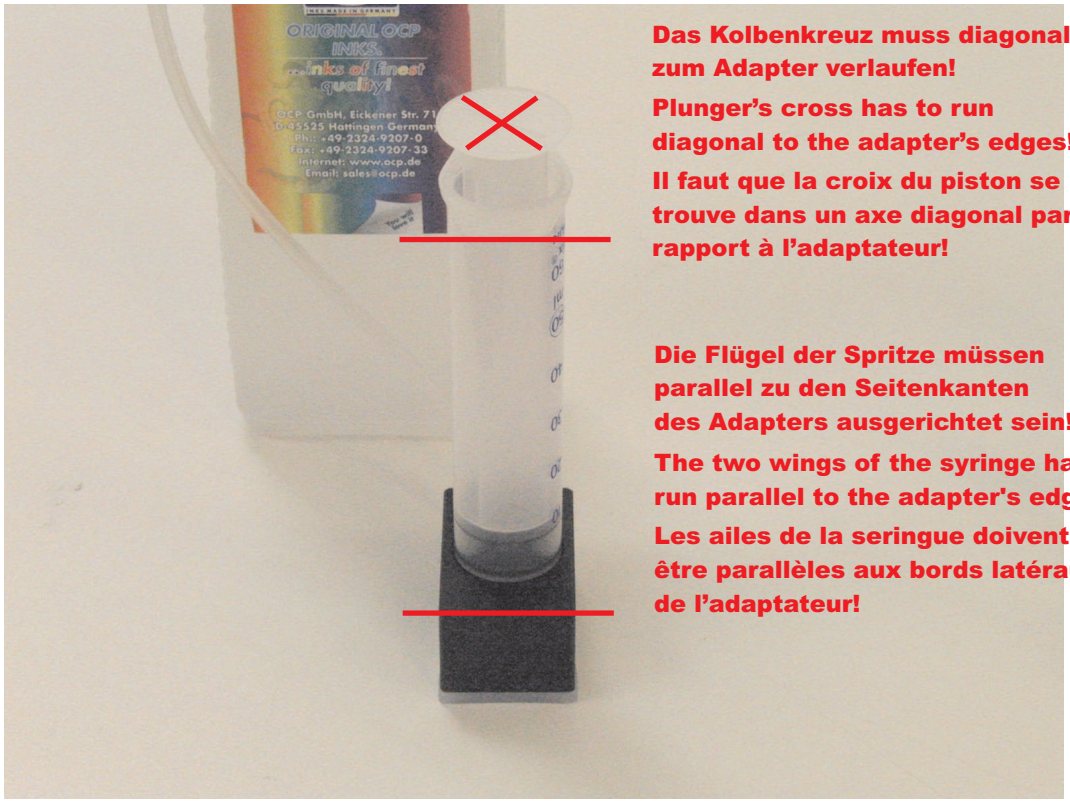

ORIGINAL OCP INKS.
...inks of finest quality!
Das Kolbenkreuz muss diagonal zum Adapter verlaufen!
Plunger's cross has to run diagonal to the adapter's edges!
Il faut que la croix du piston se trouve dans un axe diagonal par rapport à l'adaptateur!
Die Flügel der Spritze müssen parallel zu den Seitenkanten des Adapters ausgerichtet sein!
The two wings of the syringe have to run parallel to the adapter's edges!
Les ailes de la seringue doivent être parallèles aux bords latéraux de l'adaptateur!

Photo 11:
Montage der Spritze auf dem Adapter / Connecting the syringe with the adapter / Fixation de la seringue sur l'adaptateur

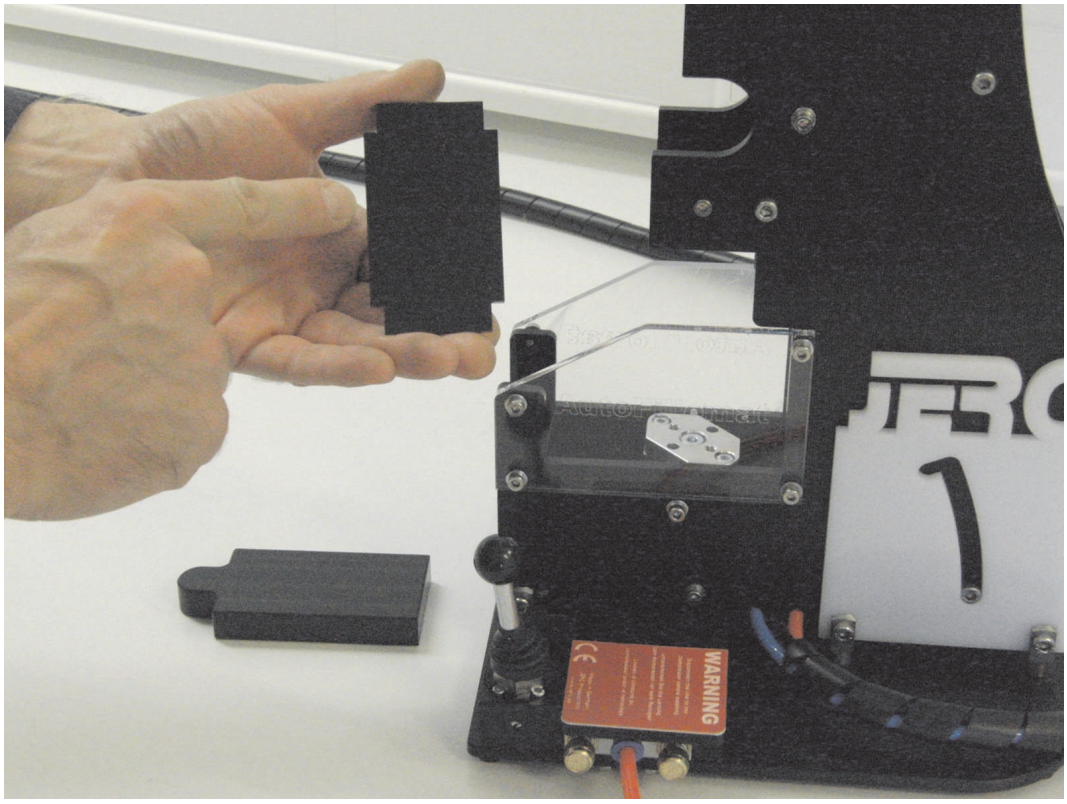


Photo 12:
Montage der Trennwand / Installing the dividing plate / Fixation de la cloison de séparation

© by Jens Rogge JERO Productions 07/2014

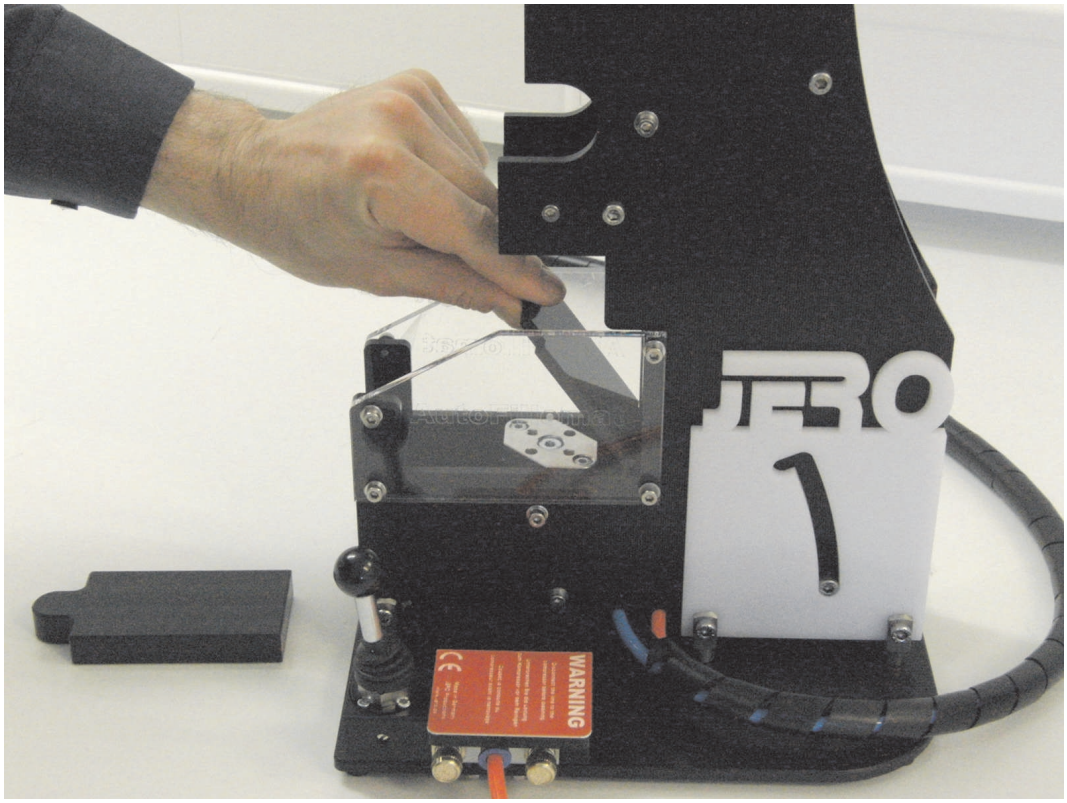


Photo 13:
Montage der Trennwand / Installing the deviding plate /
Fixation de la cloison de séparation

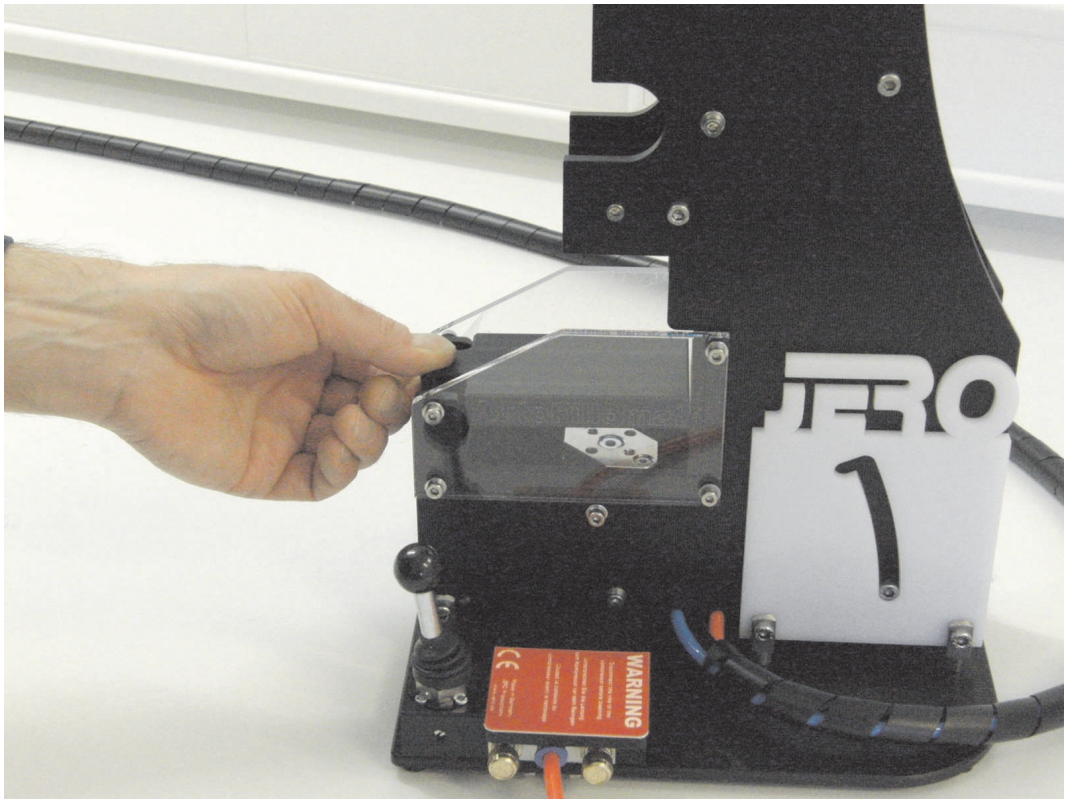


Photo 14:
Montage der Hubplatte / Installing the lifting plate /
Fixation de la plaque d'élévation

© by Jens Rogge JERO Productions 07/2014

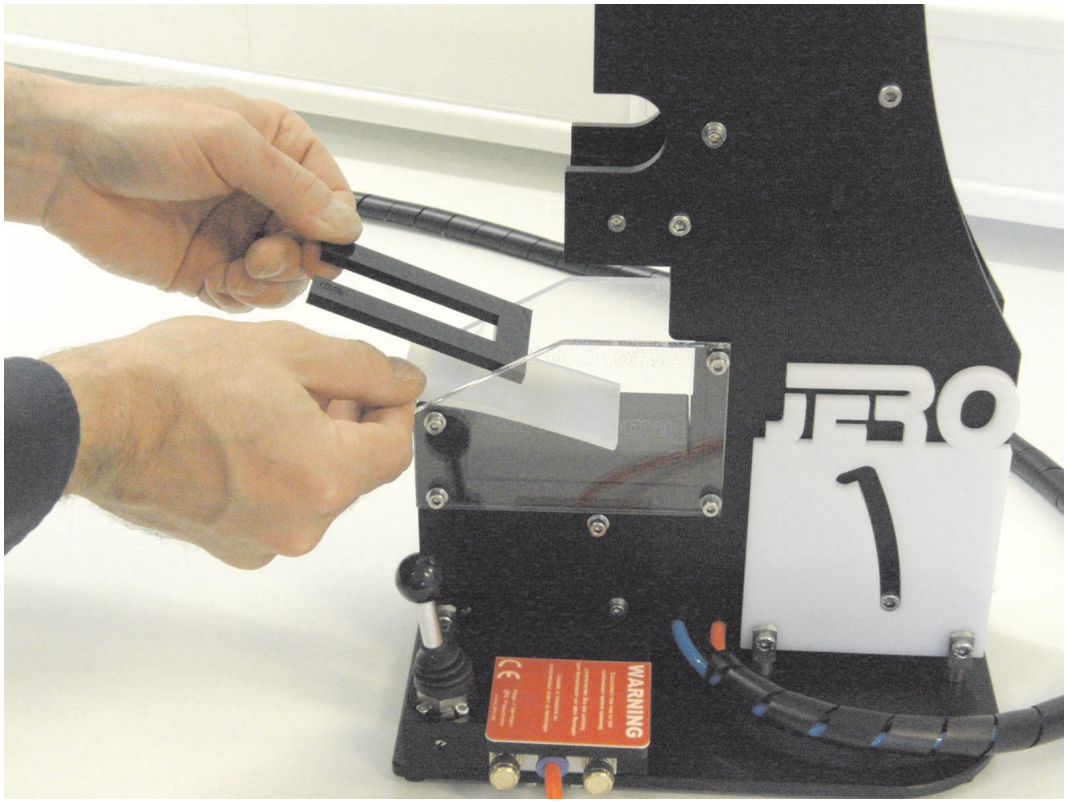


Photo 15:
Montage von Dichtung und Insert / Installing seal and insert / Installation du joint et de l'insert

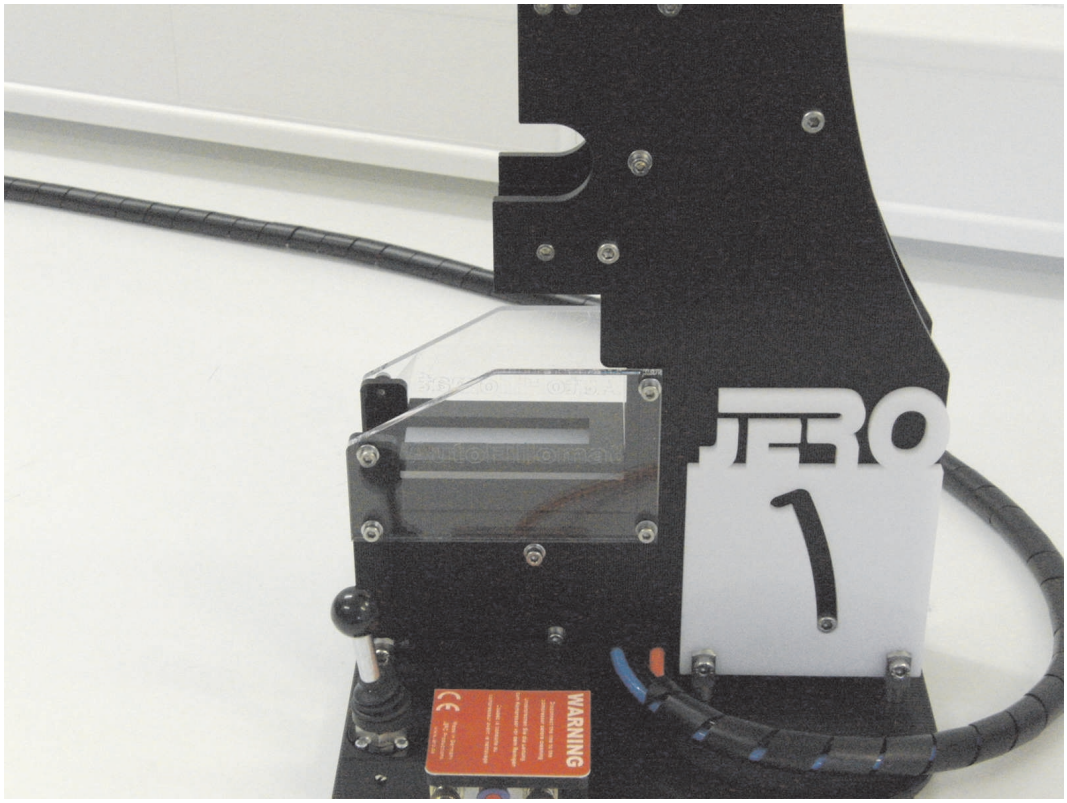


Photo 16:
Richtige Position von Dichtung und Insert / Correct position of seal and insert / Position correcte du joint et de l'insert

© by Jens Rogge JERO Productions 07/2014

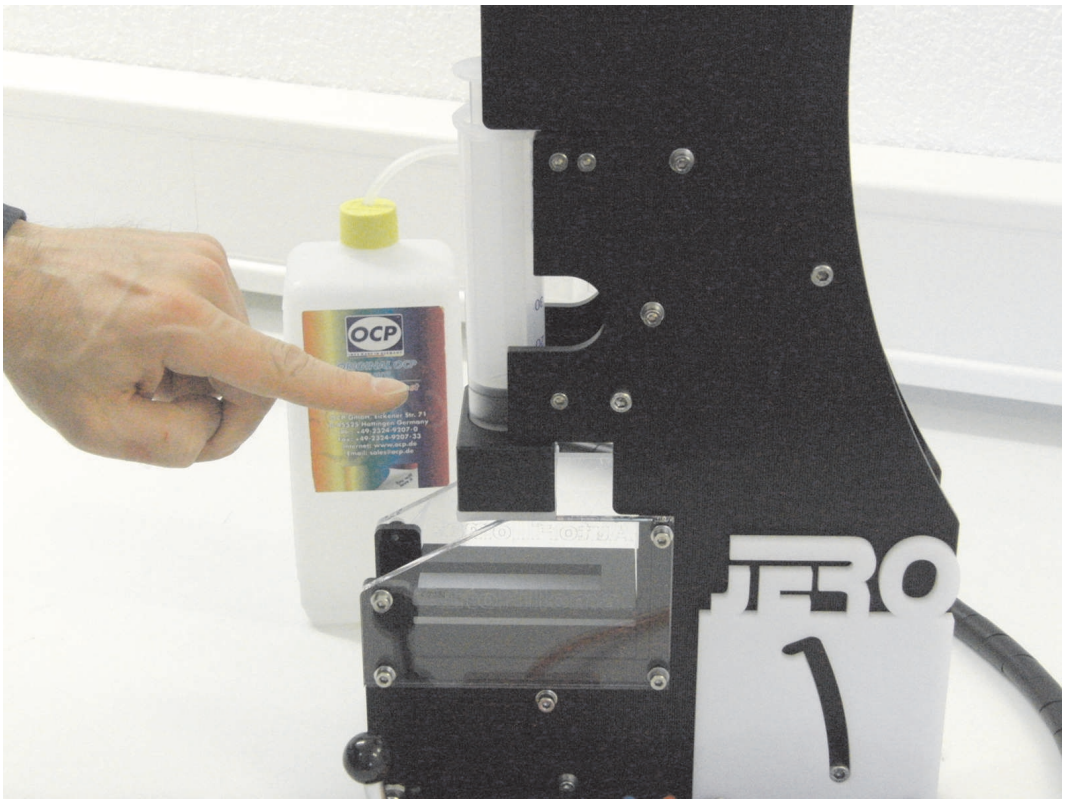


Photo 17:
Montage der Spritze mit Adapter: Bei der Montage müssen Sie etwas Druck ausüben, damit alle Teile fest sitzen. / Installing syringe with adapter: Installation has to be done with some power. All Parts have to be fixed firmly. /
Fixation de la seringue avec l'adaptateur: Au montage, il faudra exercer un peu de pression pour que toutes les pièces soit fermement ajustées.

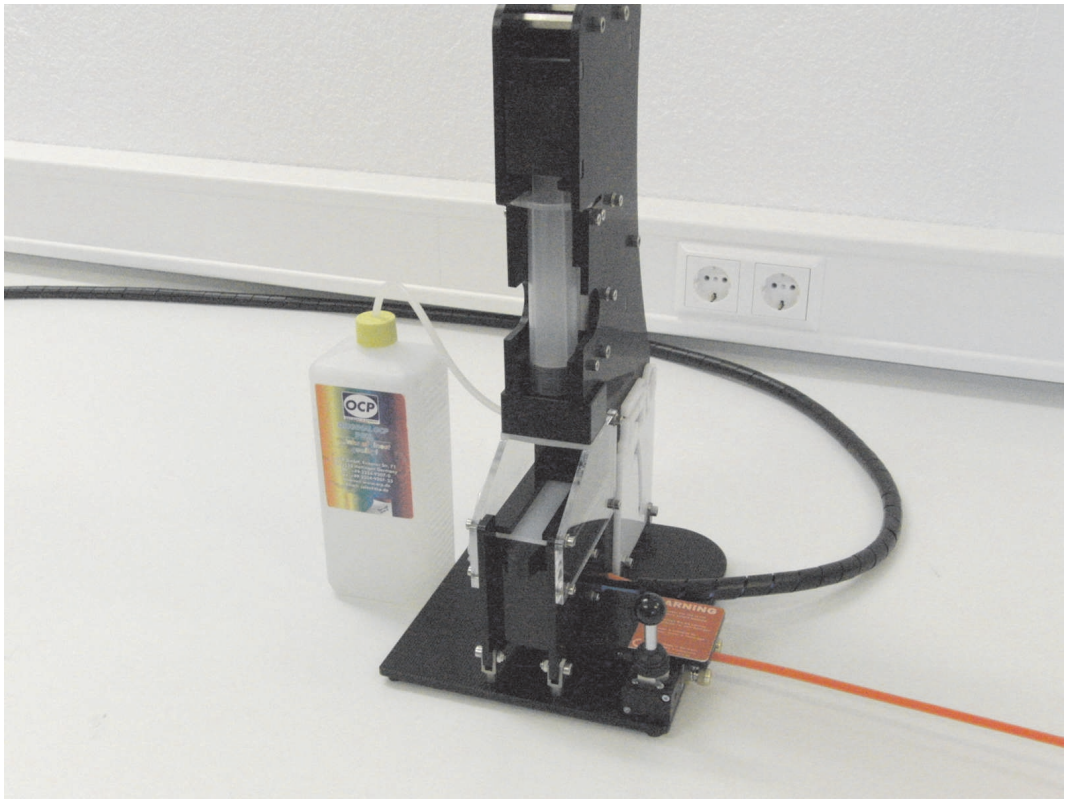


Photo 18:
Fertig vorbereiteter Autofillomat / Completely prepared Autofillomat / Autofillomat monté

© by Jens Rogge JERO Productions 07/2014

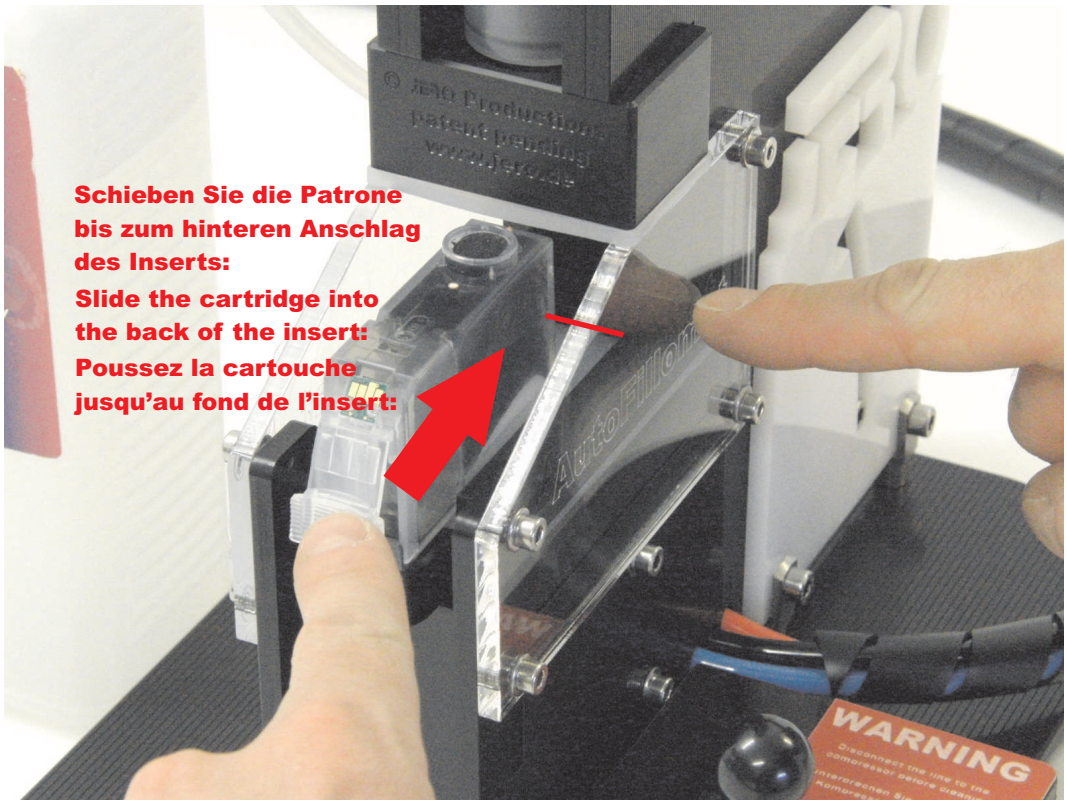


Photo 19:
Korrektes Einsetzen der Patrone / Correct installation of the cartridge / Installation correcte de la cartouche

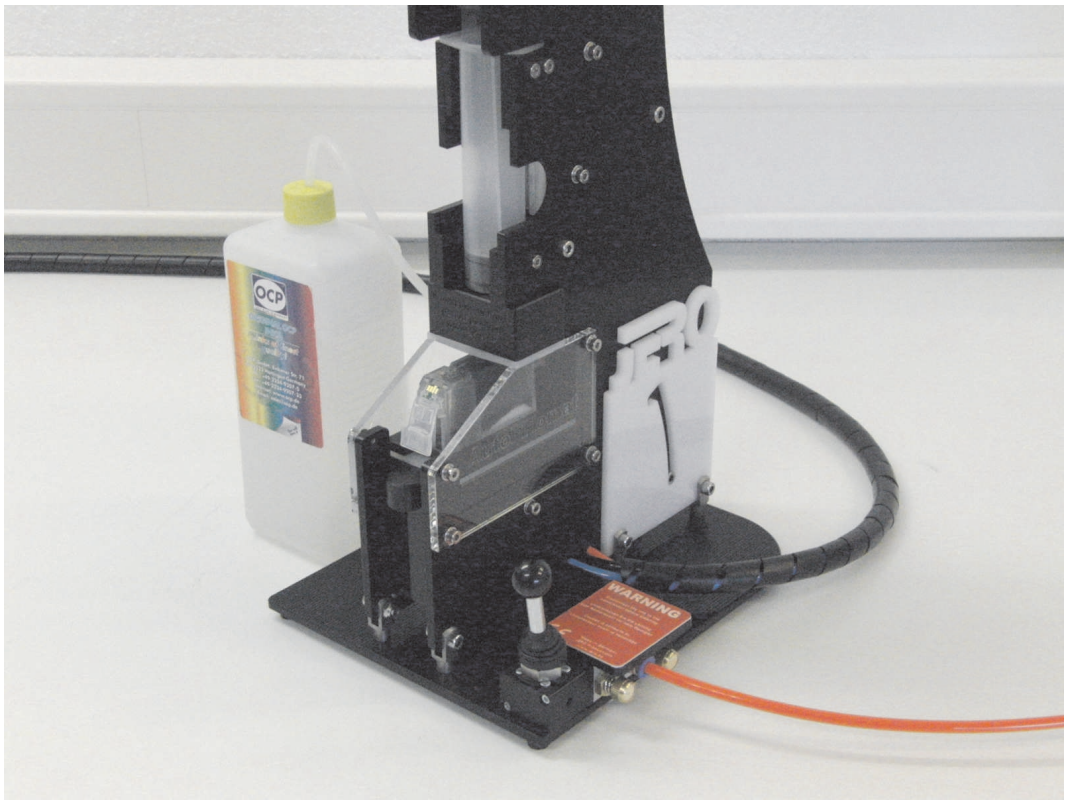


Photo 20:
Fertig zur Befüllung / Ready to refill / Prêt au remplissage

© by Jens Rogge JERO Productions 07/2014

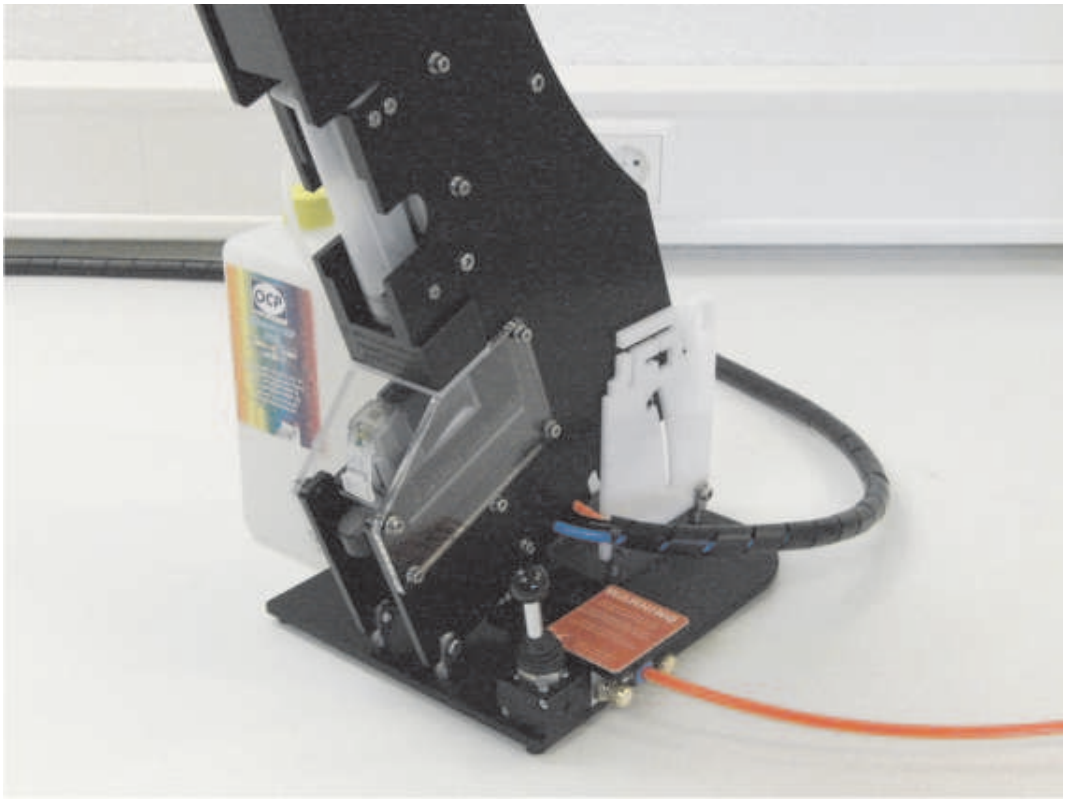


Photo 21:
Anstellwinkel von 20° / Work angle of 20° / Positionnement dans un angle de 20°

© by Jens Rogge JERO Productions 07/2014 www.jero.de

Bedienungsanleitung AutoFilloMat V3.0

Inhaltsverzeichnis AutoFilloMat

1. Auspacken der Maschine, Lieferumfang 2
2. Aufstellen und Anschließen 2
3. Vorbereitungen zur Befüllung 2
4. Befüllung von Patronen 3
5. Reinigung der Bauteile / der Maschine 5
6. Feineinstellungen und Tuning 5
7. Tipps und Tricks 7
8. Fehlerbehebung / FAQ 7
9. Garantiebedingungen 8
10. Sicherheitshinweise 8
EG-Konformitätserklärung (A) 8

Tel.: +49(0)511-72535035 Fax: +49(0)511-72535099
Alle von uns erstellten Produkte unterliegen Marken- und Schutzrechte deren Inhaber Jens Rogge ist.
Alle Preise verstehen sich netto zzgl. Mehrwertsteuer z.Zt. 19% exkl. Versandkosten. Es gelten ausnahmslos unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen der neusten Fassung. Powered by primabat® GmbH

1. Auspacken der Maschine, Lieferumfang

- Öffnen Sie die Verpackung vorsichtig und entnehmen Sie den Inhalt.
- Entfernen Sie die Umverpackung vorsichtig, möglichst NICHT mit scharfen Klingen oder Werkzeugen.
- Stellen Sie alle Komponenten auf eine gerade und ebene Oberfläche.

Lieferumfang:

- 1 Fillomat mit Anschlussschläuchen
- Inserts H1, H2, H3, H4, C1, C2, C3, C4, L1, L2, K1
- 1 Fillomat-Luer-Lock-Adapter
- 1 Dichtung für Adapter 3mm
- 1 Dichtung für Adapter 6mm für Canon PGI550/CLI551 und Lexmark
- 1 Dichtung für Basis-Hubplatte
- 4 60ml Luer-Lock-Spritzen
- 1 Druckluft-Zuleitung
- 4 Zuleitungen bestehend aus Silikonschlauch und Tankpendel
- 3 Innensechskant Schlüssel: 2,5mm, 3,0mm , 4,0mm
- 1 Werkzeug zum Lösen der Druckluftschläuche

2. Aufstellen und Anschließen

- Stellen Sie den AutoFillomaten auf eine gerade und ebene Arbeitsfläche.
- Die Druckluftschläuche sollten möglichst nach hinten und dann nach unten geführt werden, um ein freies Arbeitsfeld zu gewährleisten.
- Die Schläuche dürfen auf keinen Fall abgeknickt werden, da sonst die Druckluftversorgung unterbrochen wird.
- Die rote Druckluft-Versorgungsleitung wird auf der Rückseite der Maschine angeschlossen.

Drücken Sie das rote Schlauchende bis zum Anschlag in die freie Buchse und ziehen Sie den Schlauch danach leicht zurück. Der Schlauch ist nun eingerastet.

(Sollten Sie sich nicht sicher sein, ob die Schläuche richtig angeschlossen sind, können Sie die Schläuche durch leichtes Drücken des blauen Arretierungsringes an der Schlauchbuchse und vorsichtiges Ziehen am Schlauch wieder lösen.)

- Verbinden Sie das andere Ende der roten Druckluft-Versorgungsleitung mit Ihrem Kompressor.
- Wir verwenden ausschließlich genormte Anschlussteile für Druckluft- und Pneumatikleitungen (NW 7,2). Sollte Ihr Kompressor andere als unsere genormten Anschlussteile erfordern, wenden Sie sich bitte an den Hersteller Ihres Kompressors.

3. Vorbereitungen zur Befüllung

Tintenbehälter und Zuleitungen:

ACHTUNG!

Die Öffnung des Tintenbehälters darf nicht zu groß sein, damit während des Befüllvorgangs die Tintenzuleitung durch den entstehenden Druck nicht aus dem Behälter rutschen kann.

- Bohren Sie dazu mit einem 5,5mm Bohrer ein Loch in den Deckel des Tintenbehälters.
- Führen Sie den Schlauch durch die Bohröffnung und befestigen Sie das Tankpendel an dem Ende des Schlauchs, der in den Behälter führt.
- Montieren Sie die benötigte Adapter-Dichtung (3mm oder 6mm) auf den Adapter.
- Fangen Sie dabei mit der mittleren Öffnung der Dichtung an und drücken Sie diese auf den mittleren Durchlass des Adapters. Pressen Sie danach den Rand der Dichtung kreisförmig in die Aussparung im Adapter ein.

WICHTIG: Die Dichtung muss plan auf dem Adapter aufliegen. Sie darf keine Wölbungen bilden oder gebogen sein.

Tel.: +49(0)511-72535035 Fax: +49(0)511-72535099
Alle von uns erstellten Produkte unterliegen Marken- und Schutzrechte deren Inhaber Jens Rogge ist.
Alle Preise verstehen sich netto zzgl. Mehrwertsteuer z.Zt. 19% exkl. Versandkosten. Es gelten ausnahmslos unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen der neusten Fassung. Powered by primabat® GmbH

- Montieren Sie die Trennwand senkrecht hinten in der Patronen-Hubvorrichtung des AutoFillomaten.
- Montieren Sie die Tintenzuleitung samt Tankpendel auf dem dafür vorgesehenen Anschluss am Adapter.
- Drehen Sie die Luer-Lock Spritze gerade auf den Adapter.
- Drehen Sie die Spritze so weit, bis die Flügel der Spritze parallel zu den Seitenkanten des Befülladapters ausgerichtet sind.
- Der Kolben der Spritze muss so gedreht werden, dass in der Draufsicht das Kolbenkreuz diagonal zum Adapter verläuft.
- Nur so lässt sich der Kolben korrekt in die Aussparung im AutoFillomaten einsetzen. Achten Sie darauf, dass Sie den Kolben mit mäßiger Kraft bis zum Anschlag der Aussparung hineindrücken. Die Bauteile müssen fest in der Halterung sitzen, um sich bei der Befüllung nicht zu lösen.
- Legen Sie die Basis-Hubplatte flach auf den unteren Pneumatikzylinder. Achten Sie darauf, dass Sie die Platte dabei nicht verkanten.
- Legen Sie die rechteckige untere Dichtung auf die Basis-Hubplatte.

4. Befüllung von Patronen

- Abhängig von der zu befüllenden Patrone wählen Sie das passende Insert aus.

Eine aktuelle Übersicht, welches Insert für welche Patrone verwendet werden muss, finden Sie unter:

http://autofillomatv3.jero.de

- Legen Sie das gewählte Insert so auf die untere Dichtung der Basis-Hubplatte, dass die Öffnung des Inserts zu Ihnen zeigt.
- Kippen Sie die Maschine in den Anstellwinkel von 20°.
- Wenn alle Teile fest und an der richtigen Position sitzen, kontrollieren Sie vor der Befüllung noch einmal, ob alle Schläuche richtig angeschlossen sind.
- Der Kompressor muss auf einen Druck von 6 bar = 87 psi eingeregelt sein. Verwenden Sie dazu am besten eine spezielle Wartungseinheit für Ihren Kompressor mit angeschlossenem Manometer und Druckminderer.
- Positionieren Sie die gewählte Patrone nun im AutoFillomaten.
- Der Tintenauslass der Patrone zeigt dabei nach oben, der Belüftungskanal nach unten.
- Schieben Sie die Patrone dabei bis zum hinteren Anschlag des Inserts.

Zusätzliche Vorbereitungen

Die konstantesten Ergebnisse erhalten Sie, wenn Sie alle Patronen vor der Befüllung mit Reinigungsflüssigkeit spülen und zentrifugieren. Tintenreste werden so entfernt, der Schwamm ist wieder sauber und überlagerte Patronen sind wieder für eine Befüllung geeignet.
Je sauberer Ihre Patronen sind und je weniger Tintenreste sie enthalten, desto konstanter lassen sich die Parameter für die einzelnen Patronen festlegen.
Außerdem wird so die Befüllung sauberer durchgeführt werden können, weil der Schwamm besser die eingefüllte Tinte hält und die Patrone nach der Befüllung nicht so stark nachtropft.

WICHTIGE INFORMATION ZUM ANSTELLWINKEL VON 20° WÄHREND DER BEFÜLLUNG:

Bei folgenden Patronen belassen Sie bitte den AutoFillomaten in der 0° Stellung: HP364BK, HP364PH, HP364C, HP364M, HP364Y.

NUR SO VERMEIDEN SIE, DASS DIE HINTERE PATRONENKAMMER MIT TINTE BEFÜLLT WIRD UND NACH DER BEFÜLLUNG ODER BEIM TRANSPORT AUSLÄUFT!

Einstellungsmöglichkeiten und Parameter

Welche Parameter (Time & Moves) für welche Patrone über die Bedientasten des Displays eingegeben werden können, entnehmen Sie bitte der aktuellen Übersicht auf

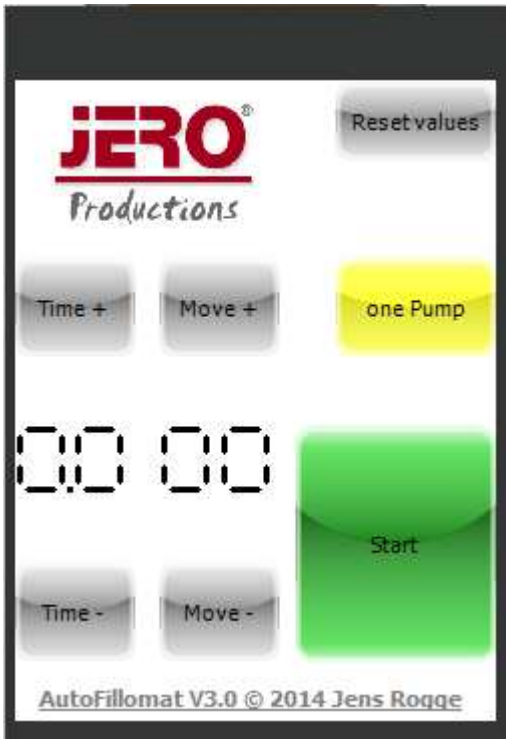
http://autofillomatv3.jero.de

Bitte beachten Sie, dass es sich dabei lediglich um unsere eigenen Erfahrungswerte handelt und nicht allgemeingültig für jede Patrone sind.

Um eigenständig die passenden Parameter für Ihre Patronen zu ermitteln, sollten Sie mit folgenden Werten beginnen:

Time: 1,0 - Moves: 1

Tel.: +49(0)511-72535035 Fax: +49(0)511-72535099
Alle von uns erstellten Produkte unterliegen Marken- und Schutzrechte deren Inhaber Jens Rogge ist.
Alle Preise verstehen sich netto zzgl. Mehrwertsteuer z.Zt. 19% exkl. Versandkosten. Es gelten ausnahmslos unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen der neusten Fassung. Powered by primabat® GmbH



Funktion Reset values

Über die Taste „Reset values" werden die eingegebenen Werte gelöscht und auf die Grundwerte Time 0,4 und Move 1 zurückgesetzt.

Erläuterung:

1 Move = Kolben fährt hoch, Wartezeit (Time), Kolben fährt runter

Der Parameter „Time" beschreibt die Wartezeit, in der der Kolben der Spritze in der oberen Position verweilt, um in der Patrone einen Unterdruck zu erzeugen und gleichzeitig Tinte aus dem Behälter über den Zuleitungsschlauch in die Spritze einzusaugen.

Der Parameter „Moves" beschreibt die Anzahl der Hub- und Druckbewegungen des Spritzenkolbens während eines Befüllvorgangs.

1 Move = Kolben fährt 1x hoch und 1x runter

Funktion ONE PUMP

Auf dem Display finden Sie einen weiteren Knopf, der mit „One Pump" bezeichnet ist.
Mit dieser Funktion ist es für Sie leicht, die Parameter für den einzelnen Patronentyp zu ermitteln.
One Pump führt einen einzelnen Move mit dem eingegebenen Parameter „Time" aus:

Dabei wird die Patrone mit der Basis-Hubplatte angehoben und abgedichtet, der Move wird mit der eingestellten Wartezeit ausgeführt und die Patrone wird danach wieder nach unten gefahren.

So können Sie sich bis an das Vollgewicht der einzelnen Patrone herantasten und Schritt für Schritt die Anzahl der benötigten Moves bestimmen und dokumentieren. Tasten Sie sich auf diese Weise langsam an das Vollgewicht der einzelnen Patronen heran.

Ferner können Sie während der Serienproduktion einzelne Moves nach den vorgegebenen Parametern ausführen, wenn Sie feststellen, dass eine einzelne Patrone nicht das Vollgewicht erreicht hat.

- Betätigen Sie nun den Startknopf auf dem Display.
- Der Befüllvorgang startet jetzt automatisch.
- Die Basis-Hubplatte samt Patrone fährt nach oben.
- Dabei ist es hilfreich, wenn Sie die Patrone an der hinteren Kante leicht mit einem Finger fixieren, da es sonst im Einzelfall passieren kann, dass die Patrone durch den Anstellwinkel der Maschine etwas nach hinten rutscht und der Tintenauslass nicht richtig abgedichtet wird.
- Die Öffnungen der Patrone sind nun durch die eingelegten Dichtungen verschlossen.
- Der Kolben der 60ml-Spritze wird nach oben bewegt und dabei in der Patrone ein Unterdruck erzeugt. Gleichzeitig füllt sich die Spritze mit Tinte.
- Der Kolben der Spritze verweilt für die eingegebene Wartezeit (Time) in dieser Position.
- Nach Ablauf dieser Zeit wird der Kolben der Spritze nach unten gedrückt.
- Dabei wird der Großteil der Tinte aus der Spritze in die Patrone gedrückt, der Rest fließt durch die Tintenzuleitung zurück in den Behälter.
- Der gesamte Vorgang wird nach den eingegebenen Parametern automatisch wiederholt.

- Bei Patronen der Serie HP364 und HP920, Canon PGI525, CLI526, PGI550, CLI551 sowie Lexmark, Dell und Kodak können Sie während der Befüllung nicht erkennen, ob die Patrone bereits voll ist. Diese Patronen haben ein undurchsichtiges Gehäuse.
- Sie sollten also nach der Befüllung das Gewicht der Patrone kontrollieren, damit die richtige Menge Tinte eingefüllt wurde.
- Während des Befüllvorgangs sehen Sie einen Fortschrittsbalken auf dem Display. Dieser zeigt nicht den tatsächlichen Füllstand der Patrone an, sondern dient lediglich der optischen Veranschaulichung des Befüllfortschritts nach den eingegebenen Parametern.
- Danach wird die Basis-Hubplatte samt Patrone wieder nach unten gefahren.

Tel.: +49(0)511-72535035 Fax: +49(0)511-72535099
Alle von uns erstellten Produkte unterliegen Marken- und Schutzrechte deren Inhaber Jens Rogge ist.
Alle Preise verstehen sich netto zzgl. Mehrwertsteuer z.Zt. 19% exkl. Versandkosten. Es gelten ausnahmslos unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen der neusten Fassung. Powered by primabat® GmbH

- Entnehmen Sie die Patrone und stellen Sie sie zum Abtropfen über einen geeigneten Behälter oder über ein Spülbecken.
- Wie empfehlen jede 10. Patrone auf einer geeigneten Digitalwaage zu wiegen, ob das gewünschte Vollgewicht erreicht ist.

WARUM SOLLEN DIE PATRONEN NACH DER BEFÜLLUNG ABTROPFEN?

Die Patronen der Hersteller HP, CANON und LEXMARK haben über dem Schwamm eine Kammer, über die die Patrone durch die oberen Kanäle belüftet wird.
Weil die Patronen kopfüber, d.h. mit der genannten Kammer nach unten befüllt werden, kann es während der Befüllung passieren, dass überschüssige Tinte in diese Kammer läuft.
Direkt mit dieser Kammer verbunden sind die Belüftungskanäle auf der Oberseite vieler Patronen. Wenn diese mit Tinte gefüllt sind, kann die Patrone nicht Belüftet werden. Es einsteht beim Drucken ein Unterdruck in der Patrone, was zu streifigen Ausdrucken oder Farbausfällen führen kann.

Wird die Patrone in die richtige Lage gebracht, wird diese evtl. überschüssige Tinte abtropfen!

Wenn Sie sich bei der Befüllung an die ermittelten Parameter halten, wird dieser Effekt sehr gering sein.

- Wiederholen Sie den Befüllvorgang mit einer beliebigen Anzahl von Patronen.

5. Reinigung der Bauteile / der Maschine

ACHTUNG!!!

VOR DER REINIGUNG DER MASCHINE IMMER ERST DIE DRUCKLUFT-ZULEITUNG VOM KOMPRESSOR UND DIE STROMZUFUHR TRENNEN! SONST BESTEHT VERLETZUNGSGEFAHR!

Reinigen Sie die Bauteile des AutoFillomaten gründlich nach jeder Serienbefüllung. Der AutoFillomat ist konstruiert worden, um große Patronenserien in kurzer Zeit zu befüllen.
Es ist also mehr als sinnvoll, immer große Patronenserien zu befüllen und nicht einzelne Tanks, weil nach JEDEM Farbwechsel die Bauteile gründlich gereinigt werden müssen.
Schützen Sie Ihr Investment durch regelmäßige Wartung und Reinigung!
Verwenden Sie NIEMALS scharfe Reiniger oder Lösungsmittel! Die Kunststoffteile könnten dabei beschädigt werden!

Verwenden Sie zur Reinigung ausschließlich klares Wasser!
Zum Abwischen der Bauteile sollten Sie nur fusselfreie Tücher und KEINE harten Reinigungsschwämme oder Topfreiniger verwenden!

- Reinigen Sie alle betroffenen Bauteile, die während der Befüllung mit Tinte in Berührung kommen (Schläuche, Dichtungen, Adapter, Spritzen, Maschinenteile).
- Trocknen Sie die gereinigten Teile vor der nächsten Befüllung, damit das evtl. restliche Wasser nicht in den Befüllzyklus gelangt!

6. Feineinstellungen und Tuning

Der AutoFillomat besitzt zwei pneumatische Zylinder mit je einer Leitung für Druckluft und einer für Abluft.
Um die Hub- und Senkgeschwindigkeit der Zylinder zu regeln, verfügt der AutoFillomat über entsprechende Steuerventile.

Tel.: +49(0)511-72535035 Fax: +49(0)511-72535099
Alle von uns erstellten Produkte unterliegen Marken- und Schutzrechte deren Inhaber Jens Rogge ist.
Alle Preise verstehen sich netto zzgl. Mehrwertsteuer z.Zt. 19% exkl. Versandkosten. Es gelten ausnahmslos unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen der neusten Fassung. Powered by primabat® GmbH

Die Ventile befinden sich direkt an der rechten Gehäuseseite.

Jedes Ventil kann in linker Drehrichtung weiter geöffnet und in rechter Drehrichtung geschlossen werden.

Öffnen bedeutet, dass der Kolben sich schneller bewegt. Schließen bedeutet, dass der Kolben sich langsamer bewegt.

Die oberen beiden Ventile, bezeichnet mit „Speed upper cylinder" sind dafür zuständig, die Hub- und Senkgeschwindigkeit des oberen Zylinders zu steuern, der den Spritzenkolben nach oben und unten bewegt.

Die unteren beiden Ventile, bezeichnet mit „Speed lower cylinder" sind dafür zuständig, die Hub- und Senkgeschwindigkeit des unteren Zylinders zu steuern, der die Basisplatte nach oben und unten bewegt.

Die Bezeichnung „Up" steht für die Aufwärtsbewegung des Zylinders, die Bezeichnung „Down" für die Abwärtsbewegung.

Beispiel:

Die Basisplatte mit Patrone soll nach dem Befüllvorgang schneller nach unten gefahren werden.
Drehen Sie dazu das Ventil mit der Bezeichnung „Down" in der Sektion „Speed lower cylinder" minimal links herum.

Einstellmöglichkeiten

Sektion „Speed lower cylinder"

UP:
Basis-Hubplatte nach oben fahren: Mit einer Linksdrehung wird das Ventil geöffnet, mit einer Rechtsdrehung geschlossen. Offen: schnelle Hubbewegung. Geschlossen: langsame Hubbewegung.

DOWN:
Basis-Hubplatte nach unten fahren: Mit einer Linksdrehung wird das Ventil geöffnet, mit einer Rechtsdrehung geschlossen. Offen: schnelle Senkbewegung. Geschlossen: langsame Senkbewegung.

Sektion „Speed upper cylinder"

UP
Spritzenkolben nach oben fahren (Tinte ansaugen und Vakuum erzeugen): Mit einer Linksdrehung wird das Ventil geöffnet, mit einer Rechtsdrehung geschlossen. Offen: schnelle Hubbewegung. Geschlossen: langsame Hubbewegung.

DOWN
Spritzenkolben nach unten fahren (Tinte in die Patrone füllen): Mit einer Linksdrehung wird das Ventil geöffnet, mit einer Rechtsdrehung geschlossen. Offen: schnelle Befüllung. Geschlossen: langsame Befüllung.

ACHTUNG!

Der Autofillomat ist ab Werk voreingestellt. D.h. die in der Übersicht genannten Werte für die Anzahl der Hubbewegungen pro Patrone sind nur mit UNVERÄNDERTEN Ventileinstellungen gültig und funktionieren bei einer Kompressor Einstellung von 6 bar / 87 psi!

VERÄNDERN SIE DIE VENTILEINSTELLUNGEN ERST, WENN SIE EINIGE ERFAHRUNGEN MIT DEM AUTOFILLOMATEN GESAMMELT HABEN!

Ansonsten weichen die Befüllzeiten ab und Sie werden mit dem AutoFillomaten nicht effektiv arbeiten können.

Durch vollständiges öffnen der Ventile bewegen sich die Zylinder mit maximaler Geschwindigkeit. Dadurch könnte im Dauerbetrieb die Maschine beschädigt werden und das Verletzungsrisiko könnte steigen.

Tasten Sie sich lieber in sehr kleinen Schritten an die für Ihre Serienfertigung optimale Befüllgeschwindigkeit heran. Bitte beachten Sie, dass Sie nur minimale (ca. 45°) Drehbewegungen machen sollten, um den gewünschten Effekt zu erzielen.

Tel.: +49(0)511-72535035 Fax: +49(0)511-72535099
Alle von uns erstellten Produkte unterliegen Marken- und Schutzrechte deren Inhaber Jens Rogge ist.
Alle Preise verstehen sich netto zzgl. Mehrwertsteuer z.Zt. 19% exkl. Versandkosten. Es gelten ausnahmslos unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen der neusten Fassung. Powered by primabat® GmbH

WICHTIGER HINWEIS:

Sollten doch einmal die Ventile verstellt sein, können Sie diese wieder in Werkseinstellungen zurück setzen:

- Lösen Sie dazu vorher die Kontermutter, die sich an jedem Ventil befindet.
- Drehen Sie das Ventil ganz zu (Rechtsdrehung).
- Öffnen Sie nun jedes einzelne Ventil wieder (Linksdrehung) wie nachfolgend beschrieben:

Sektion upper cylinder:

Ventil UP: 3,5 Umdrehungen nach links öffnen
Ventil DOWN: 3,5 Umdrehungen nach links öffnen

Sektion lower cylinder:

Ventil UP: 2,0 Umdrehungen nach links öffnen
Ventil DOWN: 2,5 Umdrehungen nach links öffnen

7. Tipps und Tricks

Manchmal ist es erforderlich, Tankpatronen vor der Befüllung zu reinigen, weil sie z.B. überlagert, stark eingetrocknet oder farbverfälscht sind.
Um diese Patronen zu spülen und danach zu zentrifugieren, können Sie den AutoFillomaten auch benutzen, um in die betroffenen Patronen z.B. eine Spüllösung einzufüllen.

8. Fehlerbehebung / FAQ

Q: Im Ruhezustand der Maschine ist ein leises Zischen zu hören.
A: Überprüfen Sie alle Schlauchanschlüsse auf festen Sitz.

Q: Bei eingespannter Patrone entweicht beim Befüllvorgang Tinte.
A: Die Patrone ist nicht bis zum Anschlag des Inserts geschoben. Die Dichtungen schließen nicht ordnungsgemäß.

Q: Der Hub der Pneumatikzylinder ist zu langsam.
A: Überprüfen Sie die rote Druckluftleitung auf korrekten Sitz.

Q: Während des Befüllvorgangs füllt sich die Spritze nicht mit Tinte.
A: Überprüfen Sie, ob das Tankpendel bis in die Tinte des Behälters reicht. Ggf. füllen Sie Tinte nach oder schieben den Schlauch weiter in den Behälter.

Q: Nach dem Befüllvorgang und Herunterfahren der Patrone tropft Tinte auf die Patrone und die untere Dichtung.
A: Die Patrone ist überfüllt. Orientieren Sie sich bei der Befüllung an der Tabelle für die Hubbewegungen der einzelnen Patronen.

Q: Die im AutoFillomat befüllte Patrone druckt streifig oder verursacht Farbausfälle.
A: Die Patrone ist überfüllt. Die Belüftungskammer über dem Schwamm oder sogar die Belüftungskanäle im Patronendeckel sind mit Tinte gefüllt. Dadurch entsteht beim Drucken ein Vakuum und der Tintenfluss aus der Patrone ist eingeschränkt.

Q: Einige der befüllten Patronen haben Untergewicht, obwohl immer mit den gleichen Parametern gefüllt wurde.
A: Wir empfehlen, jede 10. Patrone mit einer Digitalwaage auf ihr Vollgewicht zu überprüfen. Je nach Zustand der Patronen (ungereinigt, nur zentrifugiert, gespült und zentrifugiert) können die einzustellenden Parameter abweichen. Daher sollten alle Patronen auf die gleiche Weise vorbehandelt werden.

Q: Bei der Befüllung lässt sich kein Unterdruck in der Patrone erzeugen oder Tinte läuft aus.
A: Überprüfen Sie die Patrone auf Beschädigungen am Tintenauslass oder evtl. vorhandene Bohrlöcher. Ebenso kann es vorkommen, dass mehrere Schichten Aufkleber oben auf der Patrone haften.
Diese Patronen sind für die Verwendung im AutoFillomaten nicht geeignet.

Q: Bei der Befüllung ist der obere Spritzenhalter im AutoFillomat abgebrochen und die Maschine kann nicht mehr benutzt werden.
A: Der obere Spritzenhalter besitzt eine Sollbruchstelle. Wenn der Spritzenkolben nicht ordnungsgemäß bis an die hintere Kante der Aussparung hineingedrückt wurde und sich dann der obere Zylinder nach oben bewegt, bricht diese Halterung an der vorgegebenen Stelle. Dadurch wird vermieden, dass der Spritzenkolben mit voller Kraft gegen das Gehäuse des AutoFillomaten gedrückt wird und diesen beschädigt. Die obere Spritzenhalterung ist ein in unserem Shop erhältliches Ersatzteil.

Q: Warum lassen sich die eingegebenen Werte nicht speichern?
A: Die Parameter pro Patronentyp zu speichern bedeutet einen enormen Programmieraufwand und würde dazu führen, dass die Kosten zur Herstellung dieses Produktes steigen würden. Wir sind der Überzeugung, dass die Bedienung des

Tel.: +49(0)511-72535035 Fax: +49(0)511-72535099
Alle von uns erstellten Produkte unterliegen Marken- und Schutzrechte deren Inhaber Jens Rogge ist.
Alle Preise verstehen sich netto zzgl. Mehrwertsteuer z.Zt. 19% exkl. Versandkosten. Es gelten ausnahmslos unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen der neusten Fassung. Powered by primabat® GmbH

AutoFillomaten so wie sie ist sehr einfach und durchaus ergonomisch gestaltet ist und auch ohne Speicherfunktion sehr schnell zum gewünschten Ergebnis führt.

9. Garantiebedingungen

Die Garantie bezieht sich nur auf nicht bewegliche Teile der Maschine. Dichtungen, Spritzen sind Verbrauchsmaterial und unterliegen keiner Garantie.

Wir setzen vorraus, dass die Maschine bei einer Umgebungstemperatur von 20° Grad Celsius betrieben wird.

Die geforderte Luft vom Kompressor ist **ölfrei sowie trocken**. Bitte verwenden Sie eine Wartungseinheit für den Kompressor.

Die Maschine ist ausgelegt für eine Luftleistung von 6 Bar / 87 PSI und 100 Liter Luftförderleistung pro Minute und ist auch so Werksseitig eingestellt. Die Garantie erlischt automatisch wenn mit mehr als 6 Bar / 87 PSI gearbeitet wird.

Bitte reinigen Sie die Maschine ausschließlich nur mit klarem Wasser verwenden Sie niemals chemische Reinigungsmittel. Reinigen Sie die Maschine nach jedem Gebrauch.

10. Sicherheitshinweise

Bitte reinigen Sie die Maschine ausschließlich wenn die Verbindung zum Kompressor unterbrochen ist.
Fassen Sie beim Befüllvorgang nicht in die Hubbewegungen der Zylinder.
Unterweisen Sie jeden Mitarbeiter in die vorgenannten Sicherheitshinweise.

EG-Konformitätserklärung (A)
gemäß der EG-Maschinen-Richtlinie 2006/42/EG vom 17. Mai 2006, Anhang II A

Hiermit erklären wir, dass die nachstehend bezeichnete Maschine in ihrer Konzeption und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den grundlegenden Sicherheits und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie 2006/42/EG entspricht. Bei einer mit uns nicht abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Hersteller/Bevollmächtigter:

primabat GmbH,
Walsroderstr. 104
D-30853 Langenhagen
Tel.: +49(0)511-72535035

Beschreibung der Maschine:

- Funktion: Befüllmaschine für Single Tankpatronen
- Typ/Modell : AutoFilloMat V3.0
- Baujahr: 2014

Ort/Datum: Langenhagen 15.07.2014

Angabe zur Person des Unterzeichners: (Jens Rogge, CEO)

Tel.: +49(0)511-72535035 Fax: +49(0)511-72535099
Alle von uns erstellten Produkte unterliegen Marken- und Schutzrechte deren Inhaber Jens Rogge ist.
Alle Preise verstehen sich netto zzgl. Mehrwertsteuer z.Zt. 19% exkl. Versandkosten. Es gelten ausnahmslos unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen der neusten Fassung. Powered by primabat® GmbH

Instruction manual AutoFilloMat V3.0

Index AutoFilloMat

1. Unpacking the machine, scope of delivery 2
2. Setting up the machine and connecting 2
3. Preparations prior to the refill process 2
4. Refilling cartridges 3
5. Cleaning the parts and the machine 5
6. Adjustment and Tuning 5
7. Useful tricks 6
8. Troubleshooting / FAQ 7
9. Warranty Conditions 7
10. Safety Instructions 7
EC-Declaration of Conformity 8

Tel.: +49(0)511-72535035 Fax: +49(0)511-72535099
Alle von uns erstellten Produkte unterliegen Marken- und Schutzrechte deren Inhaber Jens Rogge ist.
Alle Preise verstehen sich netto zzgl. Mehrwertsteuer z.Zt. 19% exkl. Versandkosten. Es gelten ausnahmslos unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen der neusten Fassung. Powered by primabat® GmbH

1. Unpacking the machine, scope of delivery

- Open the package carefully and remove al the included parts.
- Carefully remove the outer packaging. Do NOT use sharp blades or tools.
- Place all components onto a flat surface.

Scope of delivery:

- 1 AutoFillomat with connection tubes
- Inserts H1, H2, H3, H4, C1, C2, C3, C4, L1, L2, K1
- 1 AutoFillomat-Luer-Lock-Adapter
- 1 silicone seal for the adapter 3mm
- 1 silicone seal for the adapter 6mm für Canon PGI550/CLI551 und Lexmark
- 1 silicone seal fort he lifting plate
- 4 60ml Luer-Lock-Syringes
- 1 pressure tube
- 4 silicone ink feed tubes with weights
- 3 hex keys: 2,5mm, 3,0mm , 4,0mm
- 1 tool to remove the pressure tubes

2. Setting up the machine and connecting

- Place the Autofillomat onto a plain and even work surface.
- If possible, the pressure tubes should point to the back side of the bench to ensure a free workspace.
- The tubes must not be bent to avoid interruption of the pressure.
- The red pressure tube hast o be connected to the port on the back side of the machine.

Push the red tube's end completely into the socket.
After that pull the tube slightly back.
Now it is locked.

(If you are not sure wheter the tubes are connected correctly, you can release them by pressing the blue ring at the socket and by pulling the tube.)

- Connect the end of the red tube with your compressor.
- We only use standardized connectors for pressure pipes and hydraulic systems (NW 7,2). If your compressor needs other connection parts, please contact your compressor's manufacturer or dealer.

3. Preparations prior to the refill process

Ink canister and feed tubes:

PLEASE PAY ATTENTION!

The notch in the canister's cap should be appropriate. Otherwise the tube might slide out of the canister through the high pressure.

- Drill a hole into the cap with the included 5.5mm drill bit.
- Guide the tube through the hole and connect the weight to the end which leads into the canister.
- Connect the designated silicone seal (3mm oder 6mm) with the adapter.
- Tighten the notch over the edge of the hole in the adapter.
- Smooth down the seal beginning from the middle.
- Tighten the seal into the notch slightly with your fingers in a circle.

IMPORTANT: The seal has to lay flat and evenly on the adapter without any curves.

- Install the deviding plate vertical behind the lifting plate.
- Connect the other end of the tube with the adapter.

Tel.: +49(0)511-72535035 Fax: +49(0)511-72535099
Alle von uns erstellten Produkte unterliegen Marken- und Schutzrechte deren Inhaber Jens Rogge ist.
Alle Preise verstehen sich netto zzgl. Mehrwertsteuer z.Zt. 19% exkl. Versandkosten. Es gelten ausnahmslos unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen der neusten Fassung. Powered by primabat® GmbH

- Turn the syringe straight onto the adapter.
- Turn the syringe as far as the two wings of the syringe run parallel to the adapter's edges.
- The plunger has to be turned as far as the plunger's cross runs diagonal to the adapter's edges. You can see this in top view.
- This is the only way to insert the adapter correctly into the Autofillomat. Pay attention that you press in the plunger into the notch's end of the casing with moderate power. The components have to be fixed firmly to prevent the part from releasing during the refill process.
- Install the lifting plate flat onto the hydraulic cylinder. Take care not to tilt the lifting plate.
- Install the bottom seal onto the lifting plate.

4. Refilling cartridges

- Choose the insert according to the cartridge you want to refill:

You will find the latest overview of which insert has to be used for which cartridge on:

http://autofillomatv3.jero.de

- Install the chosen insert onto the seal of the lifting plate.
- The insert's opening has to point to your direction.
- Fit the machine to the angle of 20°.
- Before starting the refill please check if all parts are mounted correctly at the right position and if all tubes are plugged.
- The compressor has to be adjusted to 6 bar / 87 psi. Please use a special service unit with pressure regulator and manometer for your compressor.
- Insert the chosen cartridge into the AutoFillomat.
- The ink outlet faces upwards, the ventilation port downwards.
- Slide the cartridge into the back of the insert.

Additional preparations

The most constant results will be reached if you flush all cartridges with cleaning fluid and centrifuge them prior to the refill process. Residual ink will be removed, the sponge will be clean again and superimposed cartridges can be used again for refilling.
The cleaner your cartridges are and the less residual ink they contain, the more constant the parameters for the single cartridges can be defined.
Further the refill process will be executed cleaner, because the sponge will store the ink better and the cartridge will not drop out that much than without cleaning.

IMPORTANT INFORMATION TO THE WORK ANGLE OF 20°:

For the following cartridges leave the angle at 0°: HP364BK, HP364PH, HP364C, HP364M, HP364Y.

THIS IS THE ONLY WAY TO AVOID FILLING THE CARTRIDGE'S REAR CHAMBER AND THE EFFECT OF LEAKING AFTER THE REFILL PROCESS OR DURING THE TRANSPORT!

Adjustment options and parameters

Please refer to the overview at

http://autofillomatv3.jero.de

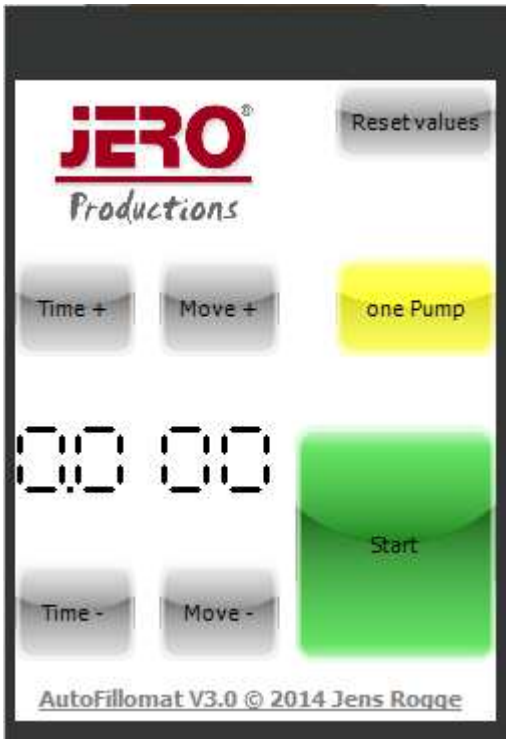
for which parameters (Time & Moves) for which type of cartridge can be entered into the display.

Please note that all values are our own experiences and are not universally valid for all kinds of cartridges.

To find out the proper parameters for your own cartridges yourself, you should start with the following values:

Time: 1,0 - Moves: 1

Tel.: +49(0)511-72535035 Fax: +49(0)511-72535099
Alle von uns erstellten Produkte unterliegen Marken- und Schutzrechte deren Inhaber Jens Rogge ist.
Alle Preise verstehen sich netto zzgl. Mehrwertsteuer z.Zt. 19% exkl. Versandkosten. Es gelten ausnahmslos unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen der neusten Fassung. Powered by primabat® GmbH



Function Reset values

The button „Reset values" resets the machine to the factory settings Time 0,4 and Move 1.

Explanation:

1 Move = Plunger moves up, latency time (Time), plunger moves down

The parameter „Time" describes the latency time of the plunger remaining in the upper position to create a vacuum inside the cartridge and to pull ink out oft he canister into the syringe at the same time.

The parameter „Moves" describes the amount of up and down movements oft he plunger during a refill process.

1 Move = Plunger moves up once, plunger moves down once

Function ONE PUMP

On the display you see another button signed as „One Pump".
With this option it is very easy for you to find out the correct parameters for each cartridge type.
One Pump will execute a single move with the adjusted parameter „Time":

The cartridge will be lifted by the lifting plate and sealed, the move will be executed with the chosen latency time and the cartridge will be moved down after this process.

With this method you will be able to refill a cartridge up to the full weight. Step by step you will find out the correct amount of moves for each type of cartridge. Don't forget to record and document you experiences.

Further you will be able to execute single moves with the entered values if you detect a cartridge that has not reached the full weight.

- Now press the start button on the display.
- The refill process will be started automatically.
- The lifting plate with the cartridge will move up.
- It is helpfull to fix the cartridge at the back edge with one finger. Otherwise it might happen that the cartridge will move backwards due to the working angel of 20°. The ink egress will not be sealed properly in that case.
- All openings oft he cartridge are now closed by the inlayd seals.
- The plunger of the 60ml syringe is moved upward, creating a vacuum in the cartridge. Simultaneously, the syringe is filled with ink.
- The plunger will remain in the upper position fort he entered Time parameter.
- After this lapse of time the plunger will be pressed down by the upper cylinder.
- Here, the ink from the syringe is pushed into the cartridge, the rest flows back through the ink supply into the container.
- This process will be repeated automatically with the entered parameters.

- Due to the opaque casing of the series HP564 and HP920, Canon PGI525, CLI526, such as Lexmark, Dell and Kodak you will not be able to see if the cartridge is already full during the refill process.
- Please check the full weight after the refill process.
- During the refill process you will see a progress bar on the display. This is for visual purposes only and does not indicate the exact amount of ink refilled into the cartridge.
- After that the lifting plate with the cartridge will be moved down.
- Remove the cartridge and set it over a suitable container or on a kitchen sink to drain.
- We recommend to check the full weight with a digital scale of every 10th cartridge.

Tel.: +49(0)511-72535035 Fax: +49(0)511-72535099
Alle von uns erstellten Produkte unterliegen Marken- und Schutzrechte deren Inhaber Jens Rogge ist.
Alle Preise verstehen sich netto zzgl. Mehrwertsteuer z.Zt. 19% exkl. Versandkosten. Es gelten ausnahmslos unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen der neusten Fassung. Powered by primabat® GmbH

WHY DO THE CARTRIDGES HAVE TO DRAIN AFTER REFILLING?

The cartridges of HP and CANON have a small chamber above the sponge. The cartridge is ventilated through this chamber and the small channels in the top.
Because of filling the cartridges upside down, it might happen that this chamber is filled with excess ink. If the cartridge is placed in the correct position, this will drain any excess ink.

In some types of cartridges ventilation ports are connected to this chamber on the top oft he cartridge. If these ports are closed with ink the cartridge will not be supplied with air during the printing process. You will have a vacuum inside the cartridge and poor and streaky printouts.

If the cartridge is placed in the upright position after refilling, the excess ink will drain.

If you follow the movement chart, this effect will be very low.

- Repeat the filling process with any number of cartridges.

5. Cleaning the parts and the machine

ATTENTION!

BEFORE CLEANING THE MACHINE PLEASE DISCONNECT THE COMPRESSOR AND THE POWER SUPPLY! OTHERWISE YOU MIGHT GET INJURED!

Clean the part thoroughly after each series of filling. The Autofillomat has been designed to refill large series of cartridges in a short time.
Therefore it is more useful to refill cartridges always in large series, but not individual tanks, because after EVERY color change the components must be cleaned thoroughly.
Protect your investment through regular maintenance and cleaning!
NEVER use abrasive cleaners or solvents! The plastic parts could be damaged!

Use only clear water for cleaning!

Clean all affected components that have contact with ink during the filling (tubes, seals, adapters, syringes, machine parts).
Dry the cleaned parts before refilling, so that any remaining water does not enter the filling process!

6. Adjustment and Tuning

The Autofillomat has two pneumatic cylinders, each with a line for compressed air and one for exhaust.
You can control the lifting and lowering speed with control valves.

The valves are located at the right side panel.

Each valve can be openend by turning left and closed by turning right.

Opening means that the plunger movements will speed up, closing means that the plunger movements will be slower.

The two upper valves labelled with „Speed upper cylinder" control the up and down movement speed of the upper cylinder, whichhas to move the plunger.

The two lower valves labelled with „Speed lower cylinder" control the up and down movement speed of the lower cylinder, which lifts the plate and the cartridge.

The label „Up" describes the upward movement oft he cylinder, the label „down" describes the downward movement.

Tel.: +49(0)511-72535035 Fax: +49(0)511-72535099
Alle von uns erstellten Produkte unterliegen Marken- und Schutzrechte deren Inhaber Jens Rogge ist.
Alle Preise verstehen sich netto zzgl. Mehrwertsteuer z.Zt. 19% exkl. Versandkosten. Es gelten ausnahmslos unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen der neusten Fassung. Powered by primabat® GmbH

Example:

The lifting plate with cartridge has to be moved down faster after the refill process.
Turn the valve with the label „down" in section „Speed lower cylinder" leftwards minimally.

Adjustments

Section „Speed lower cylinder"

UP:
Moving up the lifting plate: With a turn left the valve will be opened, with a turn right the valve will be closed.
Open: Fast upward movement, Closed: Slow upward movement.

DOWN:
Moving down the lifting plate: With a turn left the valve will be opened, with a turn right the valve will be closed.
Open: Fast downward movement, Closed: Slow downward movement.

Section „Speed upper cylinder"

UP
Moving up the plunger (create vacuum and get ink): With a turn left the valve will be opened, with a turn right the valve will be closed. Open: Fast upward movement, Closed: Slow upward movement.

DOWN
Moving down the plunger (pressing ink into the cartridge): With a turn left the valve will be opened, with a turn right the valve will be closed. Open: Fast refill, Closed: Slow refill.

ATTENTION!

The Autofillomat is preset at the factory. I.e. the values for the number of the strokes per cartridge listed in the chart are only valid with UNCHANGED valve settings and a compressor setting of 6 bar / 87 psi!

ONLY ADJUST THE VALVE SETTING WHEN YOU HAVE GAINED SOME EXPERIENCES WITH THE AUTOFILLOMAT!

Otherwise the filling time will vary and you will not be able to work effectively with the Autofillomat.

Due to completely opened valves the AutoFillomat will work at maximum speed and during permanent operation the machine might get damaged and the risk of injury might increase.

Please make your experiences step by step to find an optimized refill speed for your serial production.
Please pay attention that you move the valves only 45° to get the desired result.

IMPORTANT NOTE:

If you have adjusted the valves, you can restore the factory settings:

- Release the locknut located at every valve.
- Completely close the valve (turn right).
- Open every single valve as listed below:

Section upper cylinder:

Valve UP: 3,5 turns leftwards
Valve DOWN: 3,5 turns leftwards

Sektion lower cylinder:

Valve UP: 2,0 turns leftwards
Valve DOWN: 2,5 turns leftwards

7. Useful tricks

Sometimes it is necessary to clean the cartridge before refilling, for example because it is overlaid, dried or strongly contaminated.
To flush the cartridge and centrifuge it, you can also use the Autofillomat for filling in a rinsing solution into the affected cartridge.

Tel.: +49(0)511-72535035 Fax: +49(0)511-72535099
Alle von uns erstellten Produkte unterliegen Marken- und Schutzrechte deren Inhaber Jens Rogge ist.
Alle Preise verstehen sich netto zzgl. Mehrwertsteuer z.Zt. 19% exkl. Versandkosten. Es gelten ausnahmslos unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen der neusten Fassung. Powered by primabat® GmbH

8. Troubleshooting / FAQ

Q: In the resting state of the machine you hear a slight hiss.
A: Make sure all tube connections on the pedal and laterally below the starting lever are firmly seated.

Q: When the cartridge is loosing ink during filling.
A: The cartridge is not pushed correctly to the stop of the insert. The seals do not close properly.

Q: The stroke of the pneumatic cylinder is too slow.
A: Check the red air pressure tubes for proper seat.

Q: During the filling the syringe does not fill with ink.
A: Make sure that the pendulum reaches into the ink of the container. If necessary, refill the ink or push the tube further into the container.

Q: After filling and moving down of the cartridge ink is dripping onto cartridge and the lower seal.
A: The cartridge is overfilled. Check the chart and make sure that you use the correct lifting movements of the individual cartridge.

Q: The refilled cartridge has streaky or poor printouts.
A: The cartridge is overfilled. The ventilation chamber above the sponge or the ventilation slots in the top oft he cartridge are filled with ink. Due to this there will be a vacuum inside the cartridge while printing and the ink flow will be interrupted.

Q: Some oft he refilled cartridges do not reach the full weight, although every cartridge is refilled with the same parameters.
A: We recommend to check the full weight of every 10th cartridge with a digital scale. Depending on the condition oft he cartridges (not cleaned, only centrifuged, flushed and centrifuged) the necessary parameters could vary. All cartridges should be prepared on the same way prior tot he refill process.

Q: When filling you can not produce negative pressure in the cartridge or ink runs out.
A: Check the cartridge for damages at the ink outlet or any existing holes. Similarly, it may happen that multiple layers of stickers are on the top of the cartridge.
These cartridges are not suitable for use in the Autofillomat.

Q: During the refill process the syringe holder fort he upper cylinder is broken off and the machine is unusable.
A: The syringe holder has a predetermined breaking point. If the plunger is not fixed correctly in the notch and the upper cylinder moves up, the holder will break at the defined point. This prevents the plunger from being moved against the machine's casing with full power and the machine from being damaged. The syringe holder fort he upper cylinder is a sparepart, which is available in our shop.

Q: Why is it not possible to save the entered parameters?
A: To save the parameters for every cartridge type would cause a very high effort and would lead to invreasing costs to produce this machine. We are convinced that the handling of the AutoFillomat is very easy and ergonomic and quickly lead to the desired results although you cannot store the values.

9. Warranty Conditions

The warranty does not apply to any moving part of the machine. Seals and syringes, as consumable items, are not covered by the warranty.

This machine is to be operated with an ambient temperature of 20 degrees Celsius.

Dry and oil free air is required. Please use a service unit to maintain the compressor.

The machine is designed for an airflow rate of 6 bar / 87 PSI and 100 Liter fan efficiency per minute (factory default setting). The warranty shall be terminated automatically if an operating pressure of more than 6 bar / 87 PSI is used.

Please clean the machine using clear water only. Do not use chemical cleaning agents.
Please clean the machine after each use.

10. Safety Instructions

Prior to cleaning the machine the compressor must be disconnected.
Never reach into an operating machine. Risk of hand injury!
Instruct all employees about the Safety Instructions.

Tel.: +49(0)511-72535035 Fax: +49(0)511-72535099
Alle von uns erstellten Produkte unterliegen Marken- und Schutzrechte deren Inhaber Jens Rogge ist.
Alle Preise verstehen sich netto zzgl. Mehrwertsteuer z.Zt. 19% exkl. Versandkosten. Es gelten ausnahmslos unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen der neusten Fassung. Powered by primabat® GmbH

EC-Declaration of Conformity

In accordance with the EEC machine directive 2006/42/EG of 17. May 2006, appendix II A We hereby certify that the following described machine in it´s conception, construction and form put by us into circulation is in accordance with all the relevant essential health and safety requirements of the EC machinery directive 2006/42/EEC as amended and the national laws and regulations adopting this directive.

This declaration is no longer valid if the machine is modified without out our consent.

Manufactors name or of his representative:

primabat GmbH,
Walsroderstr. 104
D-30853 Langenhagen
Tel.: +49(0)511-72535035

Description of the machine:

- function: Refill machine for single ink cartridges
- type/modell : AutoFilloMat V3.0
- Year of construction: 2014

Place/date: Langenhagen 18.07.2014

Personal data of the signer (Jens Rogge, CEO)

Tel.: +49(0)511-72535035 Fax: +49(0)511-72535099
Alle von uns erstellten Produkte unterliegen Marken- und Schutzrechte deren Inhaber Jens Rogge ist.
Alle Preise verstehen sich netto zzgl. Mehrwertsteuer z.Zt. 19% exkl. Versandkosten. Es gelten ausnahmslos unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen der neusten Fassung. Powered by primabat® GmbH